



IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK (Gebrauchsmuster), SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Erklärung gemäß Regel 4.17:**

— *Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US*

**Veröffentlicht:**

— *mit internationalem Recherchenbericht*

(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

BEST AVAILABLE COPY

Zwischenlegung der Bleche (3, 4), gegeneinander gepresst und mit Energie beaufschlagt. Eine Bewertung des Schweisspunktes (13) wird über ein Auswertemittel, insbesondere eine optische Visualisierung, durchgeführt. Zwischen den Elektroden (6) bzw. Elektrodenkappen (8) und den Blechen (3, 4) wird ein Band (7) eingelegt, welches nach einem Schweissprozess weiterbefördert wird, und wobei das Band (7) derart ausgebildet wird, dass durch den Schweissprozess eine spiegelbildliche, insbesondere proportionale Abbildung bzw. ein Abdruck (14) des am Werkstück geschaffenen Schweisspunktes (13) am Band (7) entsteht, der vom Auswertemittel erfasst und ausgewertet wird, und auf die Grösse, Form und Lage des Schweisspunktes (13) rückgeschlossen wird.

## Verfahren zur Qualitätsüberwachung von Punktschweißungen

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Qualitätsüberwachung von Punktschweißungen, insbesondere für Roboteranwendungen, wie es in dem Oberbegriff des Anspruches 1 beschrieben ist.

Es sind bereits die unterschiedlichsten Systeme zum Bestimmen der Qualität eines Schweißpunktes bekannt, wie aus der EP 0 830 914 B1 zu entnehmen ist.

Die US 3 9406 24 A beschreibt eine Vorrichtung und ein Verfahren zur Überwachung von Schweißungen, wobei die Schweißstelle mit einer Infrarotlichtquelle bestrahlt wird und die resultierende reflektierte oder transmittierte Strahlung optisch erfasst wird. Gemäß einer Variante des beschriebenen Verfahrens wird ein Mylarfilm mit einem Flüssigkristall über die Schweißstelle gezogen und die aufgrund der Wärmestrahlung der Schweißstelle hervorgerufene Änderung des Flüssigkristalls optisch erfasst. Nachteilig dabei ist, dass der Schweißpunkt selbst oder die Flüssigkristallanzeige, welche jedoch nicht beständig ist, ausgewertet wird und somit eine ortsgebundene und zeitgebundene Messung notwendig ist.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde, ein Verfahren zur Qualitätsüberwachung von Punktschweißungen, insbesondere für Roboteranwendungen, zu schaffen, bei dem auf einfache Art eine Erfassung eines Schweißpunktes ermöglicht wird, wobei dies nicht direkt am zu verschweißenden Blech erfolgt.

Unter den Begriff Blech fallen alle möglichen mittels des Punktschweißverfahrens zu verbindende Werkstücke oder Bauteile, wie beispielsweise Autokarosserien. Unter Schweißpunkt fällt auch der in Fachkreisen übliche Begriff Schweißlinse.

Diese Aufgabe der Erfindung wird derartig gelöst, dass zwischen den Elektroden bzw. Elektrodenkappen und den Werkstücken, insbesondere den Blechen bzw. Bauteilen, ein Band bzw. eine Folie eingelegt wird, welches Band bzw. welche Folie nach einem Schweißprozess weiterbefördert wird, und wobei das Band bzw. die

Folie derart ausgebildet wird, dass durch den Schweißprozess eine spiegelbildliche, insbesondere proportionale Abbildung bzw. ein Abdruck der am Werkstück geschaffenen Schweißlinse bzw. dem Schweißpunkt am Band bzw. an der Folie entsteht und diese spiegelbildliche Abbildung bzw. der Abdruck am Band bzw. auf der Folie von dem Auswertemittel erfasst und ausgewertet wird, wobei von dem Auswertemittel oder einer Steuer- und/oder Auswertevorrichtung eines Schweißgerätes durch die Abbildung bzw. den Abdruck auf die Größe, Form und Lage des Schweißpunktes bzw. der Schweißlinse rückgeschlossen wird. Durch die Weiterbeförderung des Bandes bzw. der Folie nach einem Schweißprozess wird gewährleistet, dass immer ein einziger Abdruck eines Schweißpunktes in einem bestimmten Bereich des Bandes gebildet wird. Vorteilhaft ist hierbei, dass die Auswertung zu einem beliebigen Zeitpunkt erfolgen kann, da durch die spiegelbildlichen Abdrücke am Band immer auf den entsprechenden Schweißpunkt am Werkstück bzw. am Blech rückgeschlossen werden kann. Ein weiterer wesentlicher Vorteil liegt darin, dass die Auswertung direkt an der Schweißzange erfolgen kann und somit Stillstandszeiten bei einer automatisierten Produktion verhindert werden. Von Vorteil ist dabei auch, dass nicht der Schweißpunkt am Werkstück bzw. am Blech selbst ausgewertet wird, sondern ein spiegelbildlicher Abdruck von dem Schweißpunkt herangezogen wird, sodass die Auswertung ortsungebunden erfolgen kann. Die Methode schließt viele Unsicherheiten, wie Elektrodenverschleiß, Variationen der Blechdicke bzw. Schichtdicke, chargenspezifische Materialschwankungen, usw., konventioneller Qualitätsüberwachungssysteme aus, da bei dem erfindungsgemäßen Verfahren die Größe, Form und Lage eines Abdruckes bzw. eines Abbildes des Schweißpunktes bzw. der Schweißlinse ermittelt wird. Ein Vorteil liegt auch darin, dass die Zugänglichkeit einer handelsüblichen Schweißzange nicht beeinträchtigt wird, da die Auswertung an bzw. auf der Schweißzange in einem Bereich fern vom Schweißprozess erfolgen kann, wogegen bei handelsüblichen Systemen, insbesondere bei Ultraschall-System, die Auswertung im Bereich des Schweißprozesses erfolgen muss und somit die Baugröße im Bereich der Elektrodenaufnahme vergrößert wird, wodurch das Handling und die Zugänglichkeit derartiger bekannter Systeme verschlechtert wird. Ein weiterer sehr wesentlicher Vorteil liegt darin, dass das Band gleichzeitig als Schutz für die Elektrode dient und somit die

Standmenge der Elektrode wesentlich erhöht wird. Dadurch wird eine Hauptursache für mangelhafte Schweißpunkte (verschleißene Elektroden) ausgeschaltet.

Zusätzlich ist es möglich und vorteilhaft, die Form und Lage des Schweißpunktes bzw. der Schweißlinse zu bestimmen und somit lässt sich die Relation der Längsfestigkeit zur Querfestigkeit bestimmen.

Von Vorteil sind auch Maßnahmen nach einem der Ansprüche 2 bis 5, da dadurch eine optimale Anpassung der Materialien aufeinander vorgenommen werden kann, sodass ein bestmöglicher Abdruck am Band gewährleistet ist.

Es sind auch die Maßnahmen nach Anspruch 6 von Vorteil, da dadurch je nach benötigter Dringlichkeit bzw. Notwendigkeit ein optimaler Arbeitsablauf durchgeführt werden kann. Es ist auch möglich, bestimmte Schweißpunkte sofort nach der Schweißung und andere erst nach dem Arbeitsablauf aller durchzuführenden Schweißungen auszuwerten.

Durch die Maßnahmen nach Anspruch 7 oder 8 wird in vorteilhafter Weise erreicht, dass bereits bekannte Systeme, insbesondere Software-Programme, zum Erfassen und Abmessen von Bildern oder Daten für die Bestimmung von Größe, Form und Lage eingesetzt werden können.

Von Vorteil sind auch die Maßnahmen nach den Ansprüchen 9 oder 10, da dadurch hinterlegte Referenzen herangezogen werden, welche für jeden individuellen Anwendungsfall hinterlegt werden. Eine derartige Referenz kann ein hinterlegtes Bild einer Normschweißstelle oder hinterlegte Parameter, wie Größe, Form oder Lage einer Normschweißstelle sein.

Vorteilhaft sind auch die Maßnahmen nach Anspruch 11, da dadurch eine Weiterverarbeitung bzw. ein Abruf der Daten jederzeit möglich ist.

Es sind auch die Maßnahmen nach Anspruch 12 von Vorteil, da dadurch das Auswertemittel nicht vor Ort, also direkt am Roboter,

angeordnet werden muss.

Die Erfindung wird anschließend durch ein Ausführungsbeispiel näher beschrieben.

Es zeigen:

Fig. 1 eine schaubildliche Darstellung einer Punktschweißvorrichtung für das erfindungsgemäße Verfahren zur Qualitätsüberwachung von Punktschweißungen in vereinfachter, schematischer Darstellung;

Fig. 2 eine schaubildliche Darstellung eines durchgeführten Schweißprozesses mit einem Schnitt durch den Schweißpunkt, in vereinfachter, schematischer Darstellung.

In den Fig. 1 und 2 ist eine Punktschweißvorrichtung 1, insbesondere eine Schweißzange 2, zum Widerstandsschweißen von Blechen 3, 4 oder Bauteilen gezeigt, wobei diese Punktschweißvorrichtung 1 bevorzugt für Roboteranwendungen eingesetzt wird. Bevorzugt wird die Punktschweißvorrichtung 1 mit einem Punktschweißwerkzeug 5 und mit einer Wickelvorrichtung, nicht dargestellt, zum Auf- und Abwickeln von einem an einer Elektrode 6 quer anliegenden Band 7 bzw. einer Folie ausgestattet, wobei die Wickelvorrichtung direkt an der Schweißzange 2 oder extern von dieser angeordnet ist.

Die Führung des Bandes 7 um die Elektrode 6 kann auf die verschiedensten Arten erfolgen, weshalb anschließend lediglich ein Ausführungsbeispiel kurz erläutert wird. Hierzu ist zu erwähnen, dass es bei einem derartigen Ausführungsbeispiel nicht erforderlich ist, ein Punktschweißwerkzeug 5 einzusetzen, sondern lediglich die Elektrode 6 vorhanden sein muss, wobei die weiteren Komponenten zum Führen und Auf- und Abwickeln des Bandes 7 als eigenständige Vorrichtungen ausgebildet und entsprechend angeordnet werden. Bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel, ist um die Elektrode 6 im Bereich einer Elektrodenkappe 8 bzw. einer Kontaktfläche der Elektrode 6 mit dem Blech 3, 4 oder Bauteil ein Distanzhalter 9 angeordnet. Der Distanzhalter 9 ist beispielsweise beweglich an der Elektrode 6 befestigt, sodass über diesen das Werkstück bzw. die Bleche 3, 4 mit zusätzlichem Druck über

den Distanzhalter 9 beaufschlagt werden können. Weiters wird durch die bewegliche Lagerung des Distanzhalters 9 erreicht, dass der Distanzhalter 9 das Band 7 nach einem Schweißprozess von der Elektrode 6 abhebt, d.h., dass der Distanzhalter 9 während oder nach dem Öffnen einer Schweißzange 2 das Band 7 von der Elektrodenoberfläche bzw. der Elektrodenkappe 8 beim Öffnen der Schweißzange 2 selbständig abhebt, wogegen beim Schließen der Schweißzange 2 der Distanzhalter 9 gegenüber der Elektrode 6 verschoben wird, wodurch das Band 7 an der Elektrode 6 zum Anliegen kommt.

Bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel besteht das Punktschweißwerkzeug 5 aus einem ringförmigen Aufbau, das in die Schweißzange 2 eingesetzt wird, wobei der Distanzhalter 9 aus einem Metallring mit niedriger elektrischer Leitfähigkeit besteht, der axial an der zylindrischen Elektrode 6 verschiebbar ist. Im entlasteten Zustand überragt der Distanzhalter 9 die Elektrode 6. Weiters ist an der Elektrode 6 ein Stützelement 10 angeordnet, wobei dieses Führungskanäle 11 zur Aufnahme des Bandes 7 aufweist. Zwischen dem Stützelement 10 und dem Distanzhalter 9 ist ein Verstellmittel 12, insbesondere ein Federelement, angeordnet, wodurch der Distanzhalter 9 mit entsprechender Druckbeaufschlagung entlang der Elektrode 6 verschoben werden kann, wobei hierbei das Verstellmittel 12 verformt bzw. verfahren wird.

Durch die Schweißzange 2 werden während des gesamten Punktschweißprozesses die Teile, insbesondere die Bleche 3, 4, über die Elektroden 6 mechanisch aneinandergepresst. Beim Punktschweißprozess wird das zu verbindende Metall durch ohmsche Widerstandserwärmung aufgrund eines Stromflusses zwischen den Elektroden 6 schnell und für kurze Zeit aufgeschmolzen, wobei durch Wärmeleitung der aufgeschmolzene Bereich anschließend wieder schnell abkühlt und erstarrt und somit die Teile bzw. Bleche 3, 4 durch einen Schweißpunkt 13 bzw. eine Schweißlinse, wie schematisch in Fig. 2 dargestellt, miteinander verbunden sind.

Die entstehende Wärmemenge und somit das aufgeschmolzene Materialvolumen hängt von der Leitfähigkeit des Materials der Bleche

3, 4, von der Schweißzeit, vom Schweißstrom, genauer von der Stromdichte durch den gewünschten Schweißpunkt 13 bzw. der Schweißlinse, und den einzelnen Widerständen des Schweißstromkreises ab. Folgende Parameter bzw. Zustände müssen bei einem derartigen Schweißprozess berücksichtigt werden, die oft nur durch erheblichen Steuer- oder Regelaufwand ausgeglichen werden können oder überhaupt nicht überwacht bzw. darauf Einfluss genommen werden kann: Die elektrische und thermische Leitfähigkeit ist materialspezifisch aber weitgehend determiniert. Die Schweißzeit ist mit relativ geringem Aufwand einzuhalten. Der Schweißstrom kann durch Regelung konstant gehalten werden. Allerdings kann durch deformierte, insbesondere verschlissene, Elektroden 6 die Kontaktfläche zu groß und damit die Stromdichte zu klein werden. Außerdem kann durch vorhergegangene Schweißpunkte 13 oder Deformationen der Bleche 3, 4 Strom am gewünschten Schweißpunkt 13 vorbei fließen und nicht zur Materialaufschmelzung beitragen. Die Widerstände des Schweißstromkreises, insbesondere die überwiegenden Kontaktwiderstände unterliegen unvorhersehbaren und unkontrollierbaren Schwankungen, verursacht beispielsweise auch durch Verschmutzungen des Bleches 3, 4 oder der Elektrode 6. Weiters können schlechte Schweißpunkte 13 durch mangelhafte Positionierung der Schweißzange 2 oder der Bleche 3, 4 verursacht werden oder durch Deformationen der Bleche 3, 4, die verhindern, dass die Elektrode 6 das Blech 3 oder 4 oder die Bleche 3, 4 sich gegenseitig, wie notwendig, berühren. Oben genannte Gründe machen es dringend notwendig, die Schweißpunktqualität zu überwachen, insbesondere den Schweißpunkt 13 nach einem Schweißprozess zu kontrollieren.

Das erfindungsgemäße Verfahren zur Qualitätsüberwachung von Punktschweißungen basiert auf dem Prinzip, die Maximaltemperaturen mit ihrer geometrischen Ausbreitung an den Blechoberflächen, also den Schweißpunkt 13, zu erfassen. Dabei wird nicht, wie an sich bekannt, unmittelbar nach dem Schweißprozess die Temperaturverteilung an der Blechoberfläche gemessen, z.B.: mittels Wärmebildkamera oder durch eine optische Auswertung direkt am Werkstück bzw. am Blech 3, 4. Stattdessen liegt während der Schweißung eine gut leitfähige Folie bzw. das Band 7 zwischen Elektrode 6 und Blech 3, 4. Diese Folie bzw. das Band 7

verändert abhängig von der höchsten Temperatur an der jeweiligen Stelle ihre Eigenschaften. Das kann z.B. durch eine dünne Beschichtung erzielt werden, die unterhalb oder im Bereich der Schmelztemperatur des zu verschweißenden Materials der Bleche 3, 4 einen deutlich sichtbaren oder einen anderwärtig erfassbaren Eigenschaftswandel vollzieht oder selbst schmilzt. Die nach der Schweißung sichtbare oder messbare Veränderung ist ein Maß für die Schweißpunktgröße und kann mit vertretbarem Aufwand automatisiert ausgewertet werden.

Sowohl die verwendete Folie bzw. das Band 7 als auch deren eventuell vorhandene Beschichtung müssen gut elektrisch leitfähig sein, damit die Erwärmung des Bandes 7 zu einem möglichst großen Teil nicht direkt durch den Schweißstrom erfolgt, sondern vorzugsweise durch Wärmeleitung vom Blech 3, 4.

Wie bereits zuvor beschrieben, wird zwischen den Elektroden 6 bzw. Elektrodenkappen 8 und den Werkstücken, insbesondere den Blechen 3, 4 bzw. Bauteilen, das Band 7 bzw. eine Folie eingelegt, wobei das Band 7 bzw. die Folie derart ausgebildet wird, dass durch den Schweißprozess eine spiegelbildliche, insbesondere proportionale Abbildung bzw. ein Abdruck 14, wie schematisch in Fig. 2 dargestellt, der am Werkstück bzw. an den Blechen 3, 4 geschaffenen Schweißlinse bzw. dem Schweißpunkt 13 am Band 7 bzw. an der Folie entsteht. Diese spiegelbildliche Abbildung bzw. der Abdruck 14 am Band 7 bzw. auf der Folie wird von einem Auswertemittel (nicht dargestellt) erfasst und ausgewertet, wobei von dem Auswertemittel oder einer Steuer- und/oder Auswertevorrichtung eines Schweißgerätes (nicht dargestellt) durch die Abbildung bzw. den Abdruck 14 auf die Größe, Form und Lage des Schweißpunktes 13 bzw. der Schweißlinse rückgeschlossen wird. Das Auswertemittel kann dabei direkt an der Schweißzange 2 positioniert werden, sodass das Band 7 an diesem vorbeibewegt wird und somit die Auswertung vorgenommen werden kann. Selbstverständlich ist es möglich, das Auswertemittel extern anzuordnen.

Das Material des Bandes 7 bzw. der Folie oder eine darauf befindliche Beschichtung wird so auf die zu verschweißenden Materialien der Bleche 3, 4 abgestimmt, dass die bei der Schweißung



auftretende Temperatur am Blech 3, 4 die Abbildung bzw. den Abdruck 14 am Band 7 ergibt, der oder die durch eine detektierbare Zustandsänderung, insbesondere eine Farbveränderung, Reaktion oder Änderung des Aggregatzustandes des Bandes 7 bzw. der Folie oder der darauf befindlichen Beschichtung entsteht. Damit ist ein Einsatz eines derartigen Verfahrens bei fast jedem Material möglich, da durch entsprechende Anpassung des Bandes 7 immer ein Abdruck 14 entsteht, der in einfacher Form ausgewertet werden kann. Es ist auch möglich, auf dem Band 7 bzw. auf der Folie eine Lackschicht aufzutragen, wobei die Lackschicht durch die generierte Temperatur des Schweißprozess schmilzt bzw. verdampft und wiederum eine spiegelbildliche, proportionale Abbildung bzw. ein Abdruck 14 geschaffen wird. Beispielsweise wird bei Verschweißung von Aluminium-Blechen 3, 4 bevorzugt ein Weißblech-Band 7 bzw. ein Band 7 mit einer Zinn-Beschichtung eingesetzt und bei Verschweißung von verzinkten Blechen 3, 4 bevorzugt ein Kupfer-Band 7 bzw. ein Band 7 mit einer Beschichtung aus Kupfer.

Wesentlich ist, dass das Band 7 nach jedem Schweißprozess weiterbewegt wird, sodass ein einziger Schweißpunkt 13 in einem Bereich am Band 7 entsteht und somit eine Zuordnung des am Band 7 entstehenden Abdruckes 14 zu einem bestimmten Schweißpunkt 13 am Blech 3, 4 gemacht werden kann. Die Auswertung des Bandes 7 wird beispielsweise nach jedem Schweißpunkt 13 oder nach einer beliebigen Anzahl von Schweißpunkten 13 durchgeführt.

Die Auswertung eines derartigen Abdruckes 14 kann auf die unterschiedlichsten Arten erfolgen. Wesentlich ist bei dem erfindungsgemäßen Verfahren, dass für die Bestimmung bzw. Überprüfung eines Schweißpunktes 13 ein spiegelbildlicher Abdruck 14 auf dem Band 7 bzw. Folie erzeugt wird, der dann anschließend ausgewertet wird und nicht, wie aus dem Stand der Technik bekannt, der Schweißpunkt 13 selbst herangezogen wird. Für die Auswertung bzw. Bestimmung der Größe, Form oder Lage der Schweißlinse bzw. des Schweißpunktes 13 wird beispielsweise vom Auswertemittel, insbesondere einer Kamera, ein optisches Bild erzeugt und eine Messung der Abmessungen des Bildes vom Abdruck 14 bzw. der Abbildung durchgeführt, wobei dies automatisch über entsprechende Software-Programme oder von Hand erfolgen kann.

Weiters ist es denkbar, dass durch die verbreitete Digitaltechnik, beispielsweise einer Digital-Kamera, für die Auswertung bzw. Bestimmung der Größe, Form oder Lage der Schweißlinse bzw. des Schweißpunktes 13 von dem Auswertemittel ein digitales Signal ausgegeben und dieses ausgewertet wird.

Die ermittelten Abmessungen der Abbildung bzw. des Abdruckes 13 werden bevorzugt mit einem hinterlegten Faktor multipliziert, um die tatsächlichen Abmessungen des Schweißpunktes 13 bzw. der Schweißlinse zu erhalten. Es ist auch möglich, die Abbildung bzw. den Abdruck 14 auf dem Band 7 zur Bewertung der Schweißlinse bzw. des Schweißpunktes 13 mit einer hinterlegten Referenz zu vergleichen. Anschließend ist es möglich, die ermittelten Abmessungen der Schweißlinse bzw. des Schweißpunktes 13 in einem Schweißprotokoll oder einer Datenbank aufzuzeichnen. Durch die Ermittlung der Größe, Form und Lage des Abdruckes 13 ist es anschließend möglich, durch entsprechende Weiterverarbeitung der Daten festzustellen, ob der erzeugte Schweißpunkt 13 in Ordnung ist. Derartige Auswertungen werden durch entsprechende Software-Programme vom Auswertemittel oder dem Schweißgerät selbst durchgeführt. Es ist auch möglich, dass am Ende eines Schweißprozesses, der aus mehreren Schweißpunkten 13 gebildet sein kann, das Band 7 bzw. die Folie von der Schweißzange 2 oder Punktschweißvorrichtung, insbesondere der Aufwickelvorrichtung, entfernt und in einer gesonderten Auswerteeinheit ausgewertet und auch archiviert wird. Die Zuordnung der einzelnen Abdrucke 14 am Band 7 zu den einzelnen Schweißpunkten 13 am Blech 3, 4 bzw. am Werkstück kann durch die Roboteranwendung leicht getroffen werden, da im Roboter exakt definiert ist, wo und in welcher Reihenfolge die Schweißpunkte 13 erzeugt werden.

Abschließend sei darauf hingewiesen, dass in den zuvor beschriebenen Ausführungsbeispielen einzelne Zustände bzw. Darstellungen unproportional dargestellt wurden, um das Verständnis der erfindungsgemäßen Lösung zu verbessern. Des Weiteren können auch einzelne Zustände bzw. Darstellungen der zuvor beschriebenen Merkmalskombinationen der einzelnen Ausführungsbeispiele in Verbindung mit anderen Einzelmerkmalen aus anderen Ausführungsbeispielen, eigenständige, erfindungsgemäße Lösungen bilden.

## Patentansprüche:

1. Verfahren zur Qualitätsüberwachung von Punktschweißungen, insbesondere für Roboteranwendungen, bei dem über Punktschweißwerkzeuge Bleche miteinander verschweißt werden, wobei zumindest zwei Elektroden unter Zwischenlegung der Bleche, gegeneinander gepresst werden und mit Energie beaufschlagt werden und eine Bewertung des Schweißpunktes über ein Auswertemittel, insbesondere eine optische Visualisierung, durchgeführt wird, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen den Elektroden (6) bzw. Elektrodenkappen (8) und den Blechen (3, 4) ein Band (7) bzw. eine Folie eingelegt wird, welches Band (7) nach einem Schweißprozess weiterbefördert wird, und wobei das Band (7) bzw. die Folie derart ausgebildet wird, dass durch den Schweißprozess eine spiegelbildliche, insbesondere proportionale Abbildung bzw. ein Abdruck (14) des am Werkstück geschaffenen Schweißpunktes (13) am Band (7) bzw. an der Folie entsteht und diese spiegelbildliche Abbildung bzw. dieser Abdruck (14) am Band (7) bzw. auf der Folie von dem Auswertemittel erfasst und ausgewertet wird, wobei von dem Auswertemittel oder einer Steuer- und/oder Auswertevorrichtung eines Schweißgerätes durch die Abbildung bzw. den Abdruck (14) auf die Größe, Form und Lage des Schweißpunktes (13) rückgeschlossen wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Material des Bandes (7) bzw. der Folie oder eine darauf befindliche Beschichtung so auf die zu verschweißenden Materialien der Bleche (3, 4) abgestimmt wird, dass die bei der Schweißung auftretende Temperatur die Abbildung bzw. den Abdruck (14) ergibt, der bzw. die durch eine detektierbare Zustandsänderung, insbesondere eine Farbveränderung, Reaktion oder Änderung des Aggregatzustandes des Bandes (7) bzw. der Folie oder der darauf befindlichen Beschichtung entsteht.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass bei Verschweißung von Aluminium-Blechen (3, 4) bevorzugt ein Weißblech-Band (7) bzw. ein Band (7) mit einer Zinn-Beschichtung eingesetzt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet,

dass bei Verschweißung von verzinkten Blechen (3, 4) bevorzugt ein Kupfer-Band (7) bzw. ein Band (7) mit einer Beschichtung aus Kupfer eingesetzt wird.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Band (7) bzw. auf der Folie eine Lackschicht aufgetragen wird, wobei die Lackschicht durch die generierte Temperatur des Schweißprozesses schmilzt bzw. verdampft und somit wiederum eine spiegelbildliche, proportionale Abbildung bzw. ein Abdruck (14) geschaffen wird.

6. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Auswertung des Bandes (7) nach jedem Schweißpunkt (13) oder nach einer beliebigen Anzahl von Schweißpunkten (13) durchgeführt wird.

7. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass für die Auswertung bzw. Bestimmung der Größe, Form oder Lage des Schweißpunktes (13) von dem Auswertemittel, insbesondere einer Kamera, ein optisches Bild erzeugt wird und eine Messung der Abmessungen des Bildes vom Abdruck (14) bzw. der Abbildung erfolgt.

8. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass für die Auswertung bzw. Bestimmung der Größe, Form oder Lage des Schweißpunktes (13) von dem Auswertemittel ein digitales Signal ausgegeben und dieses ausgewertet wird.

9. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die ermittelten Abmessungen der Abbildung bzw. des Abdruckes (14) bevorzugt mit einem hinterlegten Faktor multipliziert werden, um die tatsächlichen Abmessungen des Schweißpunktes (13) zu erhalten.

10. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Abbildung bzw. der Abdruck (14) auf dem Band (7) zur Bewertung des Schweißpunktes (13) mit einer hinterlegten Referenz verglichen wird.

11. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die ermittelten Abmessungen des Schweißpunktes (13) in einem Schweißprotokoll oder einer Datenbank aufgezeichnet werden.

12. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass am Ende eines Schweißprozesses, der aus mehreren Schweißpunkten (13) gebildet sein kann, das Band (7) bzw. die Folie von einer Schweißzange (2) oder Punktschweißvorrichtung entfernt wird und in einer gesonderten Auswerteeinheit ausgewertet wird.

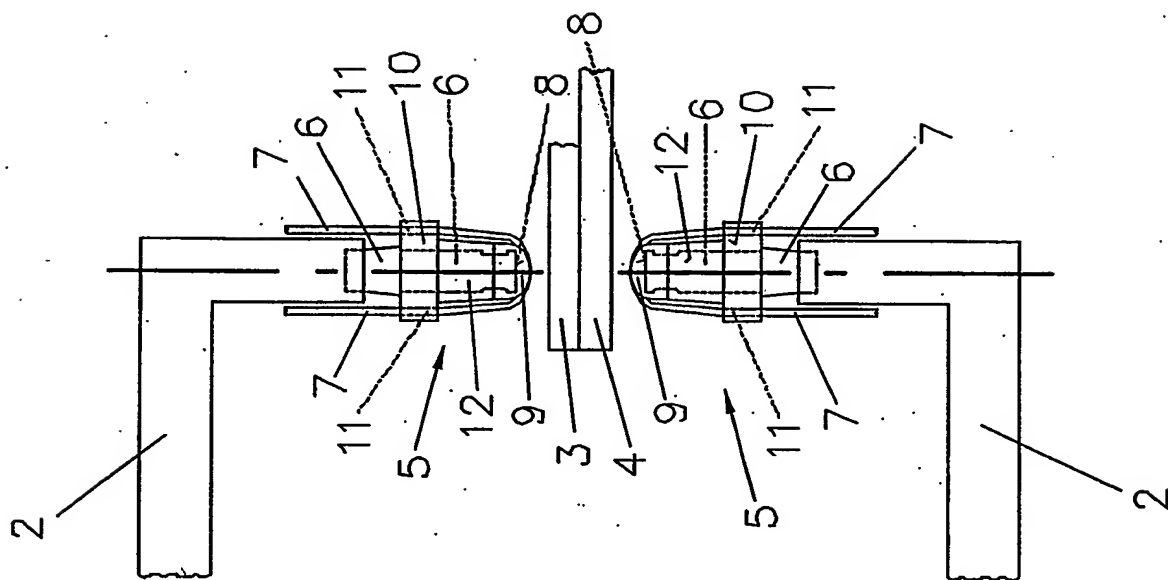


Fig. 1

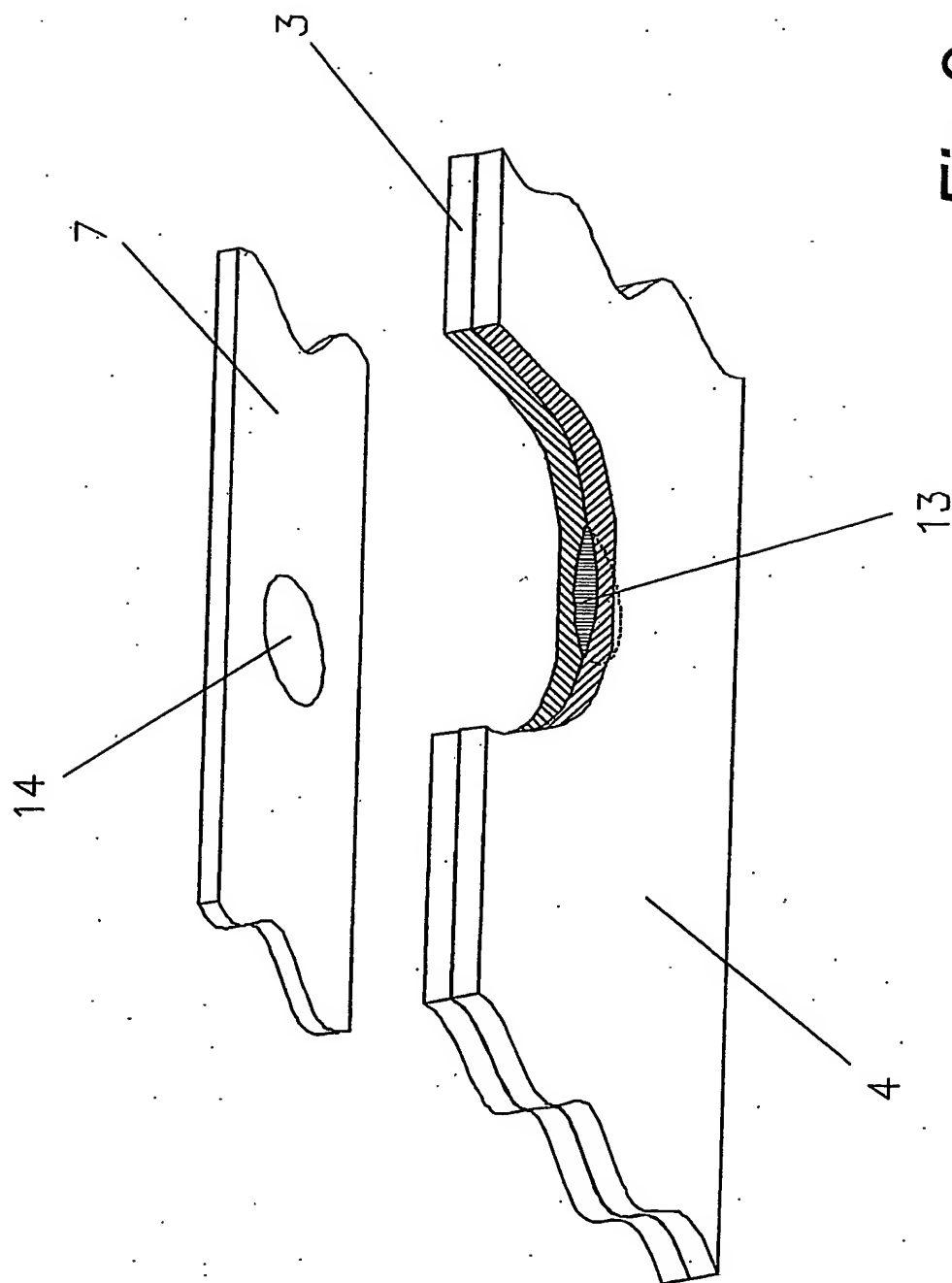


Fig. 2

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/AT 03/00254

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B23K11/31 B23K11/25

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B23K

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 0 830 914 A (MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD) 25 March 1998 (1998-03-25) cited in the application the whole document	1-12
A	US 4 782 230 A (HEINZEL WILFRIED) 1 November 1988 (1988-11-01) the whole document	1-12

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

### \* Special categories of cited documents :

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*G\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

2 December 2003

Date of mailing of the international search report

11/12/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Caubet, J-S



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Publication No

PCT/AT 03/00254

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0830914	A	25-03-1998	JP 3161339 B2	25-04-2001
			JP 10094883 A	14-04-1998
			CA 2215762 A1	24-03-1998
			CN 1179372 A ,B	22-04-1998
			DE 69710145 D1	14-03-2002
			DE 69710145 T2	18-07-2002
			EP 0830914 A1	25-03-1998
			US 6057523 A	02-05-2000
US 4782230	A	01-11-1988	DE 3523112 A1	08-01-1987
			DE 3669068 D1	29-03-1990
			EP 0206355 A2	30-12-1986
			ES 8707339 A1	01-10-1987

**A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES**  
 IPK 7 B23K11/31 B23K11/25

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

**B. RECHERCHIERTE GEBIETE**

 Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
 IPK 7 B23K

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

**C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN**

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	EP 0 830 914 A (MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD) 25. März 1998 (1998-03-25) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1-12
A	US 4 782 230 A (HEINZEL WILFRIED) 1. November 1988 (1988-11-01) das ganze Dokument	1-12



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*&amp;\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

2. Dezember 2003

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

11/12/2003

 Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde  
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
 NL - 2280 HV Rijswijk  
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Caubet, J-S

# INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die der selben Patentfamilie gehören

Internationales Patentzeichen

PCT/AT 03/00254

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0830914	A	25-03-1998	JP 3161339 B2 25-04-2001
		JP 10094883 A	14-04-1998
		CA 2215762 A1	24-03-1998
		CN 1179372 A ,B	22-04-1998
		DE 69710145 D1	14-03-2002
		DE 69710145 T2	18-07-2002
		EP 0830914 A1	25-03-1998
		US 6057523 A	02-05-2000
US 4782230	A	01-11-1988	DE 3523112 A1 08-01-1987
		DE 3669068 D1	29-03-1990
		EP 0206355 A2	30-12-1986
		ES 8707339 A1	01-10-1987

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
  - ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
  - ☐ FADED TEXT OR DRAWING
  - ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
  - ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
  - ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
  - ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
  - ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- 
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
  - ☐ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**